



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 0 834 386 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
08.04.1998 Patentblatt 1998/15

(51) Int. Cl.⁶: **B29C 47/22, B29C 47/06**

(21) Anmeldenummer: 97115683.1

(22) Anmeldetag: 10.09.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE

(72) Erfinder:
Hegler, Ralph Peter, Dr.-Ing.
97688 Bad Kissingen (DE)

(30) Priorität: 04.10.1996 DE 19640928

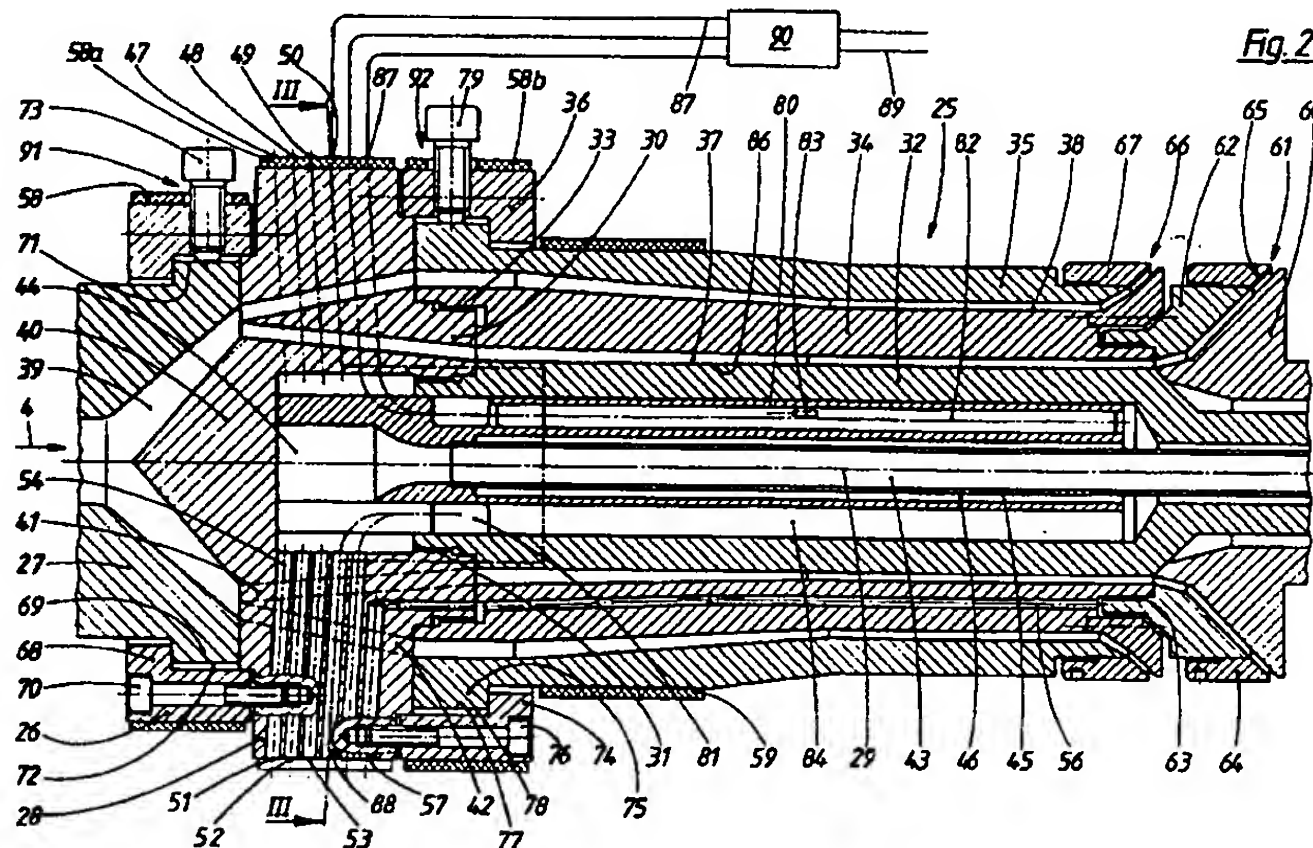
(74) Vertreter:
Rau, Manfred, Dr. Dipl.-Ing. et al
Rau, Schneck & Hübner
Patentanwälte
Königstrasse 2
90402 Nürnberg (DE)

(71) Anmelder:
Hegler, Ralph Peter, Dr.-Ing.
97688 Bad Kissingen (DE)

(54) **Vorrichtung zur Herstellung von Kunststoff-Verbund-Rohren**

(57) Eine Vorrichtung zur Herstellung von Kunststoff-Verbund-Rohren weist einen Rohrkopf (25) und sich jeweils paarweise zu einer Form ergänzende Halbkokillen auf. Der Rohrkopf (25) weist einen Tragring (28) auf, der mit einem Anschlußteil (27) des Extruders mittels einer ersten Justiereinrichtung (91) verbunden ist, mittels derer die Weite eines Spritzkanals über den

Umfang verändert werden kann. Zwischen dem Tragring (28) und einem Außendüsen-Mantel (35) ist eine zweite Justiereinrichtung (92) vorgesehen, mittels derer die Weite eines Außen-Kanals (38) über dem Umfang verstellbar ist.



EP 0 834 386 A1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung von Kunststoff-Verbund-Rohren.

Aus der DE 29 11 833 C3 ist ein Spritzkopf für eine Vorrichtung zur Herstellung von Kunststoff-Verbund-Rohren mit äußeren Querrillen bekannt, bei dem in einem Spritzkanal ein Zwischenrohr mit stromaufwärts gelegener Schneidkante zum Aufteilen des Schmelze-Stroms und mit nachfolgenden Lenkflächen vorgesehen ist. Hierdurch wird der Schmelze-Strom in einander konzentrisch umgebende Ströme aufgeteilt. Um eine gleiche Austrittsgeschwindigkeit dieser beiden Schmelze-Ströme aus einer nachgeordneten Innen-Düse bzw. einer nachgeordneten Außen-Düse zu erreichen, sind Heiz- und/oder Kühleinrichtungen vorgesehen. Hiermit soll insbesondere eine Verarbeitung von PVC zu Verbund-Rohren möglich sein, die ein glattes Innenrohr und ein gewelltes Außenrohr aufweisen. Mit dieser bekannten Vorrichtung ist nicht vermeidbar, daß das Innenrohr und/oder das gewellte Außenrohr des Verbund-Rohres über den Außenumfang unterschiedliche Wandstärken aufweisen.

Aus der EP 208 055 B2 ist eine Vorrichtung zur Herstellung solcher Verbund-Rohre bekannt, deren Spritzkopf einen Innen-Kanal und einen Außen-Kanal aufweist. Die Weite des Außen-Kanals kann von außen mittels eines Stellrings über den Umfang verändert werden. Die Weite des Innen-Kanals kann von außen durch Verstellung des Innen-Düsensdorns mittels Schrauben verändert werden. Die Verstellbarkeit des Innen-Düsensdorns setzt voraus, daß das Gesamtsystem zur Vermeidung von Undichtigkeiten axial sehr stark verspannt ist. Dies wiederum hat zur Folge, daß große Verstellkräfte notwendig sind. Wenn trotzdem Undichtigkeiten auftreten, dann fließt die aus dem Innen-Kanal austretende Schmelze nach innen und verbrennt dort. Dies führt zu erheblichen Reinigungsproblemen.

Aus der EP 0 509 216 B1 (entsprechend US-PS 5 346 384) ist eine Vorrichtung zur Herstellung von Verbund-Rohren bekannt, deren Spritzkopf einen Düsenkörper aufweist, an dem unter anderem ein Außendüsen-Mantel mittels einer Justiereinrichtung angebracht ist. Mittels dieser Justiereinrichtung kann dieser Außendüsen-Mantel radial zur Mittel-Längs-Achse verstellt werden, so daß die Weite des von diesem Außendüsen-Mantel begrenzten Außen-Kanals über seinen Umfang so eingestellt werden kann, daß aus einer nachgeordneten Außen-Düse ein Schmelze-Schlauch austritt, der über seinen Umfang eine konstante Dicke aufweist. Insbesondere bei der Herstellung von Verbund-Rohren mit größeren Durchmesser ist hiermit eine entsprechende Einstellung des das Innenrohr des Verbund-Rohres erzeugenden Schmelze-Stroms nicht möglich.

Aus dem Prospekt "Rollepaal" der Firma Machinefactory 'De Rollepaal' bv, 7701 Dedemsvaart, Niederlande, ist es bekannt, zur Herstellung von

Vollwandrohren Ultraschall-Wanddicken-Meßeinrichtungen vorzusehen. Bei Abweichung der Rohr-Wanddicke von einem vorgegebenen Sollwert wird in der Düse mittels Heizungen eine Zentrierung des das Rohr bildenden Schlauches durchgeführt, wobei der für PVC typische Effekt ausgenutzt wird, daß das Wandgleitverhalten der PVC-Schmelze und damit der Durchsatz der Schmelze durch die Düse sehr stark von der Wandtemperatur abhängig ist.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, den Spritzkopf für eine Vorrichtung der gattungsgemäßen Art so auszugestalten, daß damit Verbund-Rohre hergestellt werden können, deren Innenrohr und deren Außenrohr über ihren Umfang gleichbleibende Wandstärke aufweisen.

Diese Aufgabe wird durch die Merkmale des Patentanspruches 1 gelöst.

Der Wirkungsmechanismus ist derart, daß durch Verstellung der ersten Justiereinrichtung der Spritzkanal zwischen Anschlußteil und Düsenkörper derart zentriert wird, daß im Innen-Kanal ein Schmelze-Strom fließt, der über den ganzen Umfang verteilt eine gleiche Schmelze-Menge pro Zeiteinheit transportiert, so daß aus der Innen-Düse ein Schlauch austritt, der über seinen ganzen Umfang gleiche Wandstärke aufweist. Soweit bei der Einstellung der ersten Justiereinrichtung die im Außen-Kanal strömende Schmelze nicht einen derart gleichmäßigen Schlauch bildet, kann durch entsprechende Verstellung des Außendüsen-Mantels die Zentrierung des Außen-Kanals so verändert werden, daß auch aus dessen Außen-Düse ein Schlauch austritt, der über seinen gesamten Umfang gleiche Wanddicke aufweist. Durch die mittels der zweiten Justiereinrichtung vorgenommenen Verstellungen wird der Schmelze-Strom im Innen-Kanal, der mittels der ersten Justiereinrichtung eingestellt ist, nicht mehr beeinflußt. Die beiden Justierungen mit der ersten Justiereinrichtung und der zweiten Justiereinrichtung können nacheinander während der laufenden Produktion vorgenommen werden. Sollten Undichtigkeiten auftreten, so würde die austretende Schmelze nach außen austreten mit der Folge, daß eine solche Undichtigkeit sofort erkannt würde und daß keine innere Verunreinigung des Rohrkopfes stattfindet.

Vorteilhafte Ausgestaltungen ergeben sich aus den Unteransprüchen 2 bis 8. Insbesondere bei relativ großen Rohrdurchmessern, und bei Einsatz von PVC als Schmelze kann noch eine thermische Zentrierung genutzt werden, wie sie in den Ansprüchen 9 bis 12 angegeben ist.

Weitere Merkmale, Einzelheiten und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels anhand der Zeichnung. Es zeigt

Fig. 1 eine Draufsicht auf eine Vorrichtung zur Herstellung von Kunststoff-Rohren,

Fig. 2 einen vertikalen Längsschnitt durch den Spritzkopf der Vorrichtung gemäß der Schnittlinie II-II in Fig. 3, und

Fig. 3 einen Querschnitt durch den Spritzkopf entsprechend der Schnittlinie III-III in Fig. 2.

Wie Fig. 1 erkennen läßt, weist eine Vorrichtung zur Herstellung von Kunststoff-Verbund-Rohren mit Querrillen einen Maschinentisch 1 auf, auf dem Halbkokillen 2 bzw. 2' angeordnet sind, die jeweils zu zwei sogenannten Ketten 3 bzw. 3' miteinander verbunden sind. Hierzu ist an jeder Halbkokille 2 bzw. 2' in ihrem außenliegenden, in Produktionsrichtung 4 vorderen Bereich eine Lasche 5 mittels eines Anlenkbolzens 6 angelenkt, die an der entsprechenden Stelle der nachfolgenden Halbkokille 2 bzw. 2' ebenfalls mittels eines solchen Anlenkbolzens 6 angebracht ist. Die so gebildeten Ketten 3, 3' sind an ihrem in Produktionsrichtung 4 gesehen rückwärtigen Ende über als sogenannte Einlaufrollen 7 dienende Umlenkräder geführt. Die einzelnen Halbkokillen 2, 2' werden beim Umlauf der Ketten 3, 3' entsprechend den Umlaufrichtungspfeilen 8 bzw. 8' in eine Formstrecke 9 eingeschwenkt, in der jeweils zwei Halbkokillen 2, 2' zu einem Kokillenpaar vereinigt werden, wobei wiederum in Produktionsrichtung 4 hintereinanderfolgende Kokillenpaare dicht an dicht liegen. Um ein schnelles Schließen der Halbkokillen 2, 2' zu einer parallelen und aneinanderliegenden Stellung zu erreichen, sind sogenannte Schließrollen 10 vorgesehen, die die in Produktionsrichtung 4 hinteren Enden der Halbkokillen 2, 2' beschleunigt zusammenführen.

In der Formstrecke 9 selber werden die aneinanderliegenden Halbkokillen 2, 2' mittels Führungsrollen 11, die in Führungsleisten 12 drehbar gelagert sind, gegeneinander gedrückt. Die Einlaufrollen 7 sind um Achszapfen 13 drehbar am Maschinentisch 1 angebracht. Am in Produktionsrichtung 4 vorderen Ende des Maschinentisches 1 sind ebenfalls als Umlenkräder dienende Rücklaufrollen 14 um Achszapfen 15 drehbar gelagert, um die die Ketten 3 bzw. 3' umgelenkt und zu den Einlaufrollen 7 zurückgeführt werden. Wie Fig. 1 zu entnehmen ist, enden die Führungsleisten 12 mit Führungsrollen 11 schon um die Länge mehrerer Halbkokillen 2 bzw. 2' vor den Rücklaufrollen 14, so daß die Halbkokillen 2 bzw. 2' wieder parallel zueinander und quer zur Produktionsrichtung 4 voneinander wegbewegt werden können, bevor sie von den Rücklaufrollen 14 verschwenkt werden.

An der Oberseite der Halbkokillen 2, 2' ist eine Verzahnung 16 ausgebildet, wobei die beiden Verzahnungen 16 der einander paarweise zugeordneten Halbkokillen 2, 2' miteinander fluchten, so daß von oben ein gemeinsames Antriebsritzel 17 in diese Verzahnung 16 eingreifen kann, das die Halbkokillen 2, 2' in der Formstrecke 9 als geschlossene Form durch die Formstrecke 9 schiebt. Der Antrieb dieses Antriebsritzels 17 erfolgt in üblicher Weise von einem nicht darge-

stellten Motor über ein Antriebszahnrad 18, das auf einer Welle 19 drehfest befestigt ist, die wiederum das Antriebsritzel 17 trägt. Die Welle 19 ist in einem Lagerbock 20 gelagert, der über Distanzprismen 21 gegenüber dem Maschinentisch abgestützt und mit letzterem mittels Schrauben 22 fest verbunden ist.

Auf der dargestellten Vorrichtung werden Kunststoff-Rohre 23, und zwar sogenannte Verbund-Rohre, mit unter anderem einer Querprofilierung, d.h. mit über deren Umfang umlaufenden Rillen 24 hergestellt.

Wenn davon gesprochen wurde, daß die Halbkokillen 2, 2' auf einem Maschinentisch 1 angeordnet sind, dann soll damit zum Ausdruck gebracht werden, daß sie ganz allgemein in einem Maschinengestell in irgendeiner Form geführt und verschiebbar sind.

Zur Herstellung der Rohre 23 ist ein Extruder vorgesehen, von dem nur der weiter unten noch genauer zu beschreibende Rohrkopf 25 angedeutet ist, wobei es sich bei dem Rohrkopf 25 um den Spritzkopf des Extruders handelt.

Der Rohrkopf 25 ist mittels eines ersten Justierrings 26 an einem Anschlußteil 27 des nicht dargestellten Extruders befestigt. Er weist einen im wesentlichen ringförmigen Tragring 28 auf, an dem alle wesentlichen Teile des Spritzkopfes befestigt sind. Dieser Tragring weist konzentrisch zu einer gemeinsamen Mittel-Längs-Achse 29 des Rohrkopfes 25 einen in Produktionsrichtung 4 vorspringenden Ringbund 30 auf. In diesem Ringbund 30 ist mittels einer Innen-Gewinde-Verbindung 31 ein Innen-Düsendorf 32 befestigt. Auf dem Außenumfang des Ringbundes 30 ist mittels einer Außen-Gewinde-Verbindung 33 ein Außen-Düsendorf 34 befestigt. Schließlich ist wiederum konzentrisch zur Achse 29 noch ein Außendüsen-Mantel 35 mittels eines zweiten Justierrings 36 am Tragring 28 befestigt.

Der Innen-Düsendorf 32 und der Außen-Düsendorf 34 begrenzen zwischen sich einen Innen-Kanal 37, während der Außen-Düsendorf 34 und der Außendüsen-Mantel 35 einen Außen-Kanal 38 zwischen sich begrenzen. Der Innen-Kanal 37 und der Außen-Kanal 38 sind - wie Fig. 2 erkennen läßt - an einen vom Extruder kommenden ringförmigen und sich erweiternden Spritzkanal 39 angeschlossen. Um einen stetigen Fluß der vom Extruder kommenden Kunststoffschmelze in die Kanäle 37, 38 zu erreichen, ist am Tragring 28 ein in den Spritzkanal 39 entgegen der Produktionsrichtung 4 gerichteter Torpedo 40 angebracht. Der Innen-Kanal 37 und der Außen-Kanal 38 durchsetzen den Tragring 28 bis zum Spritzkanal 39.

Im Tragring 28 ist der Innen-Kanal 37 von sich radial erstreckenden Innen-Stegen 41 und der Außen-Kanal 38 von sich ebenfalls radial zur Achse 29 erstreckenden Außen-Stegen 42 durchsetzt, so daß der Tragring 28 tatsächlich ein Teil ist. Wie Fig. 2 entnehmbar ist, erstreckt sich der Innen-Kanal 37 im Tragring 28 durch den Ringbund 30.

Der Innen-Düsendorf 32 ist mit einem konzentrisch zur Achse 29 verlaufenden Leitungs-Kanal 43 verse-

hen, der in eine Kammer 44 im Tragring 28 mündet. In diesem Leitungs-Kanal 43 ist ein Schutzrohr 45 konzentrisch zur Achse 29 angeordnet, das von einem Luftspalt 46 umgeben ist. Das Schutzrohr 45 selber besteht aus Stahl.

Durch das Schutzrohr 45 im Leitungs-Kanal 43 sind nur angedeutete Versorgungs-Schläuche 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53 geführt. Diese sind radial von außen durch den Tragring 28 in dessen Kammer 44 geführt, wozu im Tragring 28 etwa radial verlaufende, bis in die Kammer 44 geführte Bohrungen 54 ausgebildet sind, die selbstverständlich die Außen-Stege 42 und die Innen-Stege 41 durchsetzen, damit die Schläuche 47 bis 53 nicht mit der in den Kanälen 37 bzw. 38 transportierten Schmelze in Berührung kommen. Die Schläuche 47 bis 53 sind aus hochwarmfestem Kunststoff, beispielsweise Polytetrafluorethylen, hergestellt.

Im Außen-Düsendorn 34 sind Gaskanäle 56 ausgebildet, die sich in Produktionsrichtung 4 erstrecken und die an einen Zuführkanal 57 im Tragring 28 angeschlossen sind, der sich etwa radial zur Achse 29 erstreckt und den Steg 42 durchsetzt. Der Rohrkopf 25 ist über einen größeren Teil seiner Länge mit Heizungen 58, 58a, 58b, 59 umgeben, um ein Abkühlen der vom Spritzkanal 39 kommenden, durch die Kanäle 37, 38 geführten Schmelze zu vermeiden.

Am Innen-Düsendorn 32 ist ein sich in Produktionsrichtung 4 kegelförmig erweiternder Innendorn-Teller 60 angebracht, der einen als Temperierglocke ausgebildeten Innendorn trägt. Dieser Innendorn-Teller 60 begrenzt auf der radial zur Achse 29 innenliegenden Seite eine den Innen-Kanal 37 beendende Innen-Düse 61. Am Außen-Düsendorn 34 ist ein Verlängerungsteil 62 mittels einer Gewindeverbindung 63 angebracht, das den Innendorn-Teller 60 in Produktionsrichtung 4 gesehen teilweise umgibt und so einen erweiterten Bereich des Innen-Kanals 37 auf der Außenseite umgibt, und zwar bis vor die Innen-Düse 61. Diese wird auf der radial außenliegenden Seite von einem Innen-Düsenring 64 umgeben, der auf dem Verlängerungsteil 62 angeordnet ist.

Der Innen-Düsenring 64 ist hülsenförmig ausgebildet und weist eine die Innen-Düse 61 begrenzende, etwa sich in Produktionsrichtung erweiternde kegelförmige Düsen-Begrenzungsfläche 65 auf.

Weiterhin ist eine den Außen-Kanal 38 beendende Außen-Düse 66 vorgesehen, die von einem Außen-Düsenring 67 begrenzt wird, der in gleicher Weise wie der Innen-Düsenring 64 ausgestaltet ist.

Soweit die Vorrichtung bis hierher beschrieben ist, ist sie aus der EP 0 509 216 B1 (entsprechend US-PS 5 346 384) bekannt. Bezüglich der Einstellung der Innen-Düse 61 und der Außen-Düse 66 und bezüglich der Ausgestaltung eines sich an den Innendorn-Teller anschließenden Kalibrierdorns wird auf die EP 0 509 216 B1 (entsprechend US-PS 5 346 384) verwiesen.

Der in Produktionsrichtung 4 vor dem Tragring 28 angeordnete erste Justiering 26 weist einen radial zur

Achse 29 vorstehenden Ringbund 68 auf, der einen Ringflansch 69 des Anschlußteils 27 übergreift. Der erste Justiering 26 ist mittels parallel zur Achse 29 verlaufender Schrauben 70 mit dem Tragring 28 verschraubt, wodurch der Rohrkopf 25 in Richtung der Achse 29 fest mit dem Anschlußteil 27 verbunden wird. Zwischen dem ersten Justiering 26 und der Außenumfangsfläche 71 des Ringflansches 69 ist ein Spalt 72 vorgesehen. Außerdem sind im Justiering 26 radial zur Achse 29 angeordnete Justierschrauben 73 vorgesehen, die gegen die Außenumfangsfläche 71 anliegen. Durch entsprechende Einstellung der Justierschrauben 73 kann der Tragring 28 radial zur Achse 29 relativ zum Anschlußteil 27 verstellt werden.

Der in Produktionsrichtung 4 dem Tragring 28 nachgeordnete zweite Justiering 36 ist in gleicher Weise aufgebaut wie der erste Justiering 26, d.h. er weist einen radial zur Achse 29 nach innen vorspringenden Ringbund 74 auf, der einen Ringflansch 75 des Außendüsen-Mantels 35 umgreift. Er ist mittels Schrauben 76 fest mit dem Tragring 28 verbunden, wodurch der Außendüsen-Mantel 35 in Richtung der Achse 29 fest mit dem Tragring 28 verbunden ist. Zwischen der Außenumfangsfläche 77 des Ringflansches 75 und dem Justiering 36 ist ein ringförmiger Spalt 78 ausgebildet. Im Justiering 36 sind - wie sich insbesondere aus Fig. 3 ergibt - in gleichmäßigen Winkelabständen radial zur Achse 29 angeordnete Justierschrauben 79 angeordnet, die gegen die Außenumfangsfläche 77 anliegen. Durch Verstellen dieser Justierschrauben 79 wird der Außendüsen-Mantel 35 radial zur Achse 29 und damit relativ zum Tragring 28 ausgerichtet.

Die Anordnung der Justierschrauben 73 in gleichen Winkelabständen ist gleich der Anordnung der Justierschrauben 79.

Zwischen dem Schutzrohr 45 und dem Innen-Düsendorn 32 ist ein Heizungs-Tragrohr 80 angeordnet, das das Schutzrohr 45 trägt und zu diesem den Luftspalt 46 begrenzt, und das sich gegen den Innen-Düsendorn 32 abstützt. Es weist - wie aus den Fig. 2 und 3 hervorgeht - parallel zur Achse 29 verlaufende Längsbohrungen 81 auf, in denen sich über einen wesentlichen Teil des Innen-Düsendorns 32 erstreckende elektrische Heizpatronen 82 angeordnet sind. An diesen Heizpatronen 82 sind jeweils Temperaturfühler 83 angebracht, die die Temperatur im Bereich der Heizpatrone 82 messen. Im dargestellten Ausführungsbeispiel sind gemäß Fig. 3 in gleichmäßigen Winkelabständen acht Heizpatronen 82 vorgesehen, die sich also jeweils über einen Winkelbereich von 45° erstrecken. Benachbarte Heizpatronen 82 sind durch zur Isolierung dienende Luftspalte 84 voneinander getrennt, die sich radial zur Achse 29 erstrecken. Dadurch werden thermisch weitgehend voneinander isolierte Heizsegmente 85 gebildet. Mittels dieser Heizsegmente 85 kann also die Innenwand 86 des Innen-Kanals 37 bildende Außenwand des Innendüsendorns 32 beheizt werden, und zwar mit über den

Umfang unterschiedlichen Temperaturen.

Zur elektrischen Versorgung der Heizpatronen 82 sind elektrische Leitungen 87 vorgesehen, die durch entsprechende Bohrungen 88 im Tragring 28 geführt sind. Diese Bohrungen 88 verlaufen - gleichermaßen wie die Bohrungen 54 - durch die Außen-Stege 42 und die Innen-Stege 41. In gleicher Weise sind Temperatur-Meßleitungen 89 nach außen geführt. Meßleitungen 89 sind auf Eingänge einer Steuereinheit 90 geführt. Die elektrischen Leitungen 87 führen von Ausgängen der Steuereinheit 90 zu den Heizpatronen 82.

Der erste Justiering in der geschilderten Ausgestaltung mit den Justierschrauben 73 bildet eine erste Justiereinrichtung 91. Der zweite Justiering 36 in der geschilderten Ausgestaltung mit den Justierschrauben 79 bildet eine zweite Justiereinrichtung 92. Mit der ersten Justiereinrichtung 91 wird durch Verstellen der Justierschrauben 73 der gesamte Rohrkopf 25 einschließlich des Tragrings 28 radial zur Achse 29 derart gegenüber dem Anschlußteil 27 verstellt, daß die Weite des sich kegelförmig erweiternden Spritzkanals 39, der innen vom Torpedo 40 begrenzt wird, verändert wird. Diese Einstellung wird derartig durchgeführt, daß die vom Extruder kommende Schmelze über den gesamten Umfang des Innen-Kanals 37 derart strömt, daß der durch die Innen-Düse 61 austretende Schlauch über seinen ganzen Umfang gleichmäßige Dicke aufweist. Dieser Innenschlauch bildet das glattwandige Innenrohr des Verbund-Rohres 23. Wenn nach dieser Einstellung der aus der Außen-Düse 66 austretende Schmelze-Schlauch über seinen Umfang ungleichmäßige Dicke aufweisen sollte, dann wird mittels der zweiten Justiereinrichtung der Außendüsen-Mantel 35 radial zur Achse 29 verstellt, bis der aus der Außen-Düse 66 austretende Schlauch eine über den Umfang gleichmäßige Dicke aufweist und das gewellte Außenrohr des Verbund-Rohres 23 über den Umfang gleichmäßige Dicke aufweist.

Insbesondere bei größeren Nennweiten und bei einer Schmelze aus Polyvinylchlorid kann zusätzlich noch eine thermische Zentrierung mittels der Heizsegmente 85 vorgenommen werden. Durch über den Umfang variierende Oberflächentemperaturen der Innenwand 86 werden über den Umfang des Innen-Kanals 37 unterschiedliche Gleiteigenschaften für die Schmelze erreicht. Bei höherer Temperatur gleitet die PVC-Schmelze leichter, also schneller, d.h. in dem entsprechenden Bereich des mit höherer Temperatur heizenden Heizsegments 85 fließt relativ mehr Schmelze pro Zeiteinheit. Dieser physikalische Sachverhalt kann ebenfalls zum Ausgleich von Waddickendifferenzen am durch die Innen-Düse 61 austretenden Schlauch genutzt werden.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Herstellung von Kunststoff-Verbund-Rohren (23), bei der sich auf einer Formstrecke (9) jeweils paarweise zu einer Form

ergänzende Halbkokillen (2, 2') im Kreislauf in Produktionsrichtung (4) geführt angeordnet sind, wobei der Formstrecke (9) ein Rohrkopf (25) eines Extruders in Produktionsrichtung (4) vorgeordnet ist,

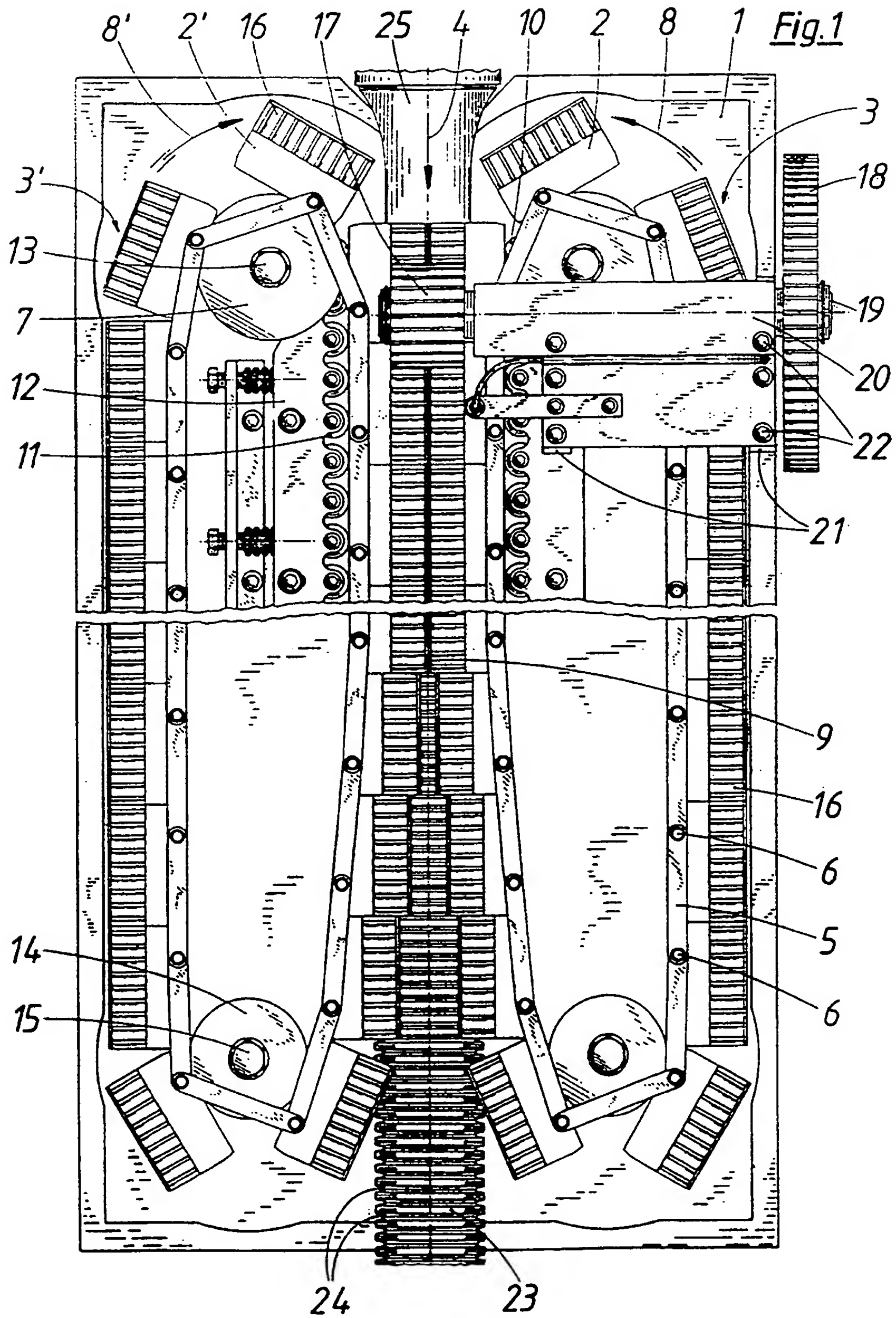
mit einer Mittel-Längs-Achse (29),
mit einem Anschlußteil (27) des Extruders,
mit einem Tragring (28),
mit einer ersten Justiereinrichtung (91), mittels derer das Anschlußteil (27) und der Tragring (28) in Richtung der Achse (29) fest miteinander verbunden sind und mittels derer der Tragring (28) radial zur Achse (29) gegenüber dem Anschlußteil (27) verstellbar ist,
mit einem am Tragring (28) angebrachten Innen-Düsendorf (32),
mit einem am Tragring (28) angebrachten, den Innen-Düsendorf (32) umgebenden Außen-Düsendorf (34),
mit einem den Außen-Düsendorf (34) umgebenden Außendüsen-Mantel (35),
mit einer zweiten Justiereinrichtung (92), mittels derer der Außendüsen-Mantel (35) und der Tragring (28) in Richtung der Achse (29) fest miteinander verbunden sind und mittels derer der Außendüsen-Mantel (35) radial zur Achse (29) gegenüber dem Tragring (28) verstellbar ist,
mit einem zwischen dem Anschlußteil (27) und dem Tragring (28) ausgebildeten, mit dem Extruder verbundenen, ringförmigen Spritzkanal (39),
mit einem aus dem Spritzkanal (39) ausmündenden, durch den Tragring (28) in Produktionsrichtung (4) geführten und anschließend zwischen dem Innen-Düsendorf (32) und dem Außen-Düsendorf (34) begrenzten und in einer Innen-Düse (61) endenden Innen-Kanal (37) und
mit einem aus dem Spritzkanal (39) ausmündenden, durch den Tragring (28) in Produktionsrichtung (4) geführten und anschließend zwischen dem Außen-Düsendorf (34) und dem Außendüsen-Mantel (35) begrenzten und in einer Außen-Düse (66) endenden Außen-Kanal (38).

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, wobei der Spritzkanal (39) sich in Produktionsrichtung (4) erweitert.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, wobei die erste Justiereinrichtung (91) einen ersten Justiering (26) aufweist, der mit einem Ringbund (68) versehen ist, der einen Ringflansch (69) des Anschlußteils (27) übergreift und wobei der erste Justiering (26) mittels Schrauben

(70) mit dem Tragring (28) verbunden ist.

4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
wobei die zweite Justiereinrichtung (92) einen zweiten Justerring (36) aufweist, der mit einem Ringbund (74) versehen ist, der einen Ringflansch (75) des Außendüsen-Mantels (35) übergreift und
wobei der zweite Justerring (36) mittels Schrauben (76) mit dem Tragring (28) verbunden ist. 5
5. Vorrichtung nach Anspruch 3,
wobei der erste Justerring (26) mit radial zur Achse (29) angeordneten Justierschrauben (73) versehen ist, die gegen eine Außenumfangsfläche (71) des Anschlußteils (27) anliegen. 10 15
6. Vorrichtung nach Anspruch 4,
wobei der zweite Justerring (36) mit radial zur Achse (29) angeordneten Justierschrauben (79) versehen ist, die gegen eine Außenumfangsfläche (77) des Außendüsen-Mantels anliegen. 20
7. Vorrichtung nach Anspruch 5,
wobei die Justierschrauben (73) des ersten Justier-rings (26) gegen eine Außenumfangsfläche (71) des Ringflansches (69) anliegen. 25
8. Vorrichtung nach Anspruch 4,
wobei die Justierschrauben (79) des zweiten Justier-rings (36) gegen eine Außenumfangsfläche (77) des Ringflansches (75) anliegen. 30
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
wobei im Innen-Düsendorn (32) parallel zur Achse (29) verlaufende, jeweils voneinander thermisch isolierte, unabhängig voneinander beheizbare Heizsegmente (85) angeordnet sind. 35
10. Vorrichtung nach Anspruch 9,
wobei die Heizsegmente (85) in einem Heizungs-Tragrohr (80) ausgebildet sind, das mit Längsbohrungen (81) versehen ist, in denen elektrische Heizpatronen (82) angeordnet sind. 40
11. Vorrichtung nach Anspruch 9 oder 10,
wobei zwischen zwei voneinander benachbarten Heizpatronen (82) radial zur Achse (29) verlaufende Luftspalte (84) ausgebildet sind. 45
12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 9 bis 11,
wobei jedes Heizsegment (85) mit mindestens einem Temperaturfühler (83) versehen ist. 50

55



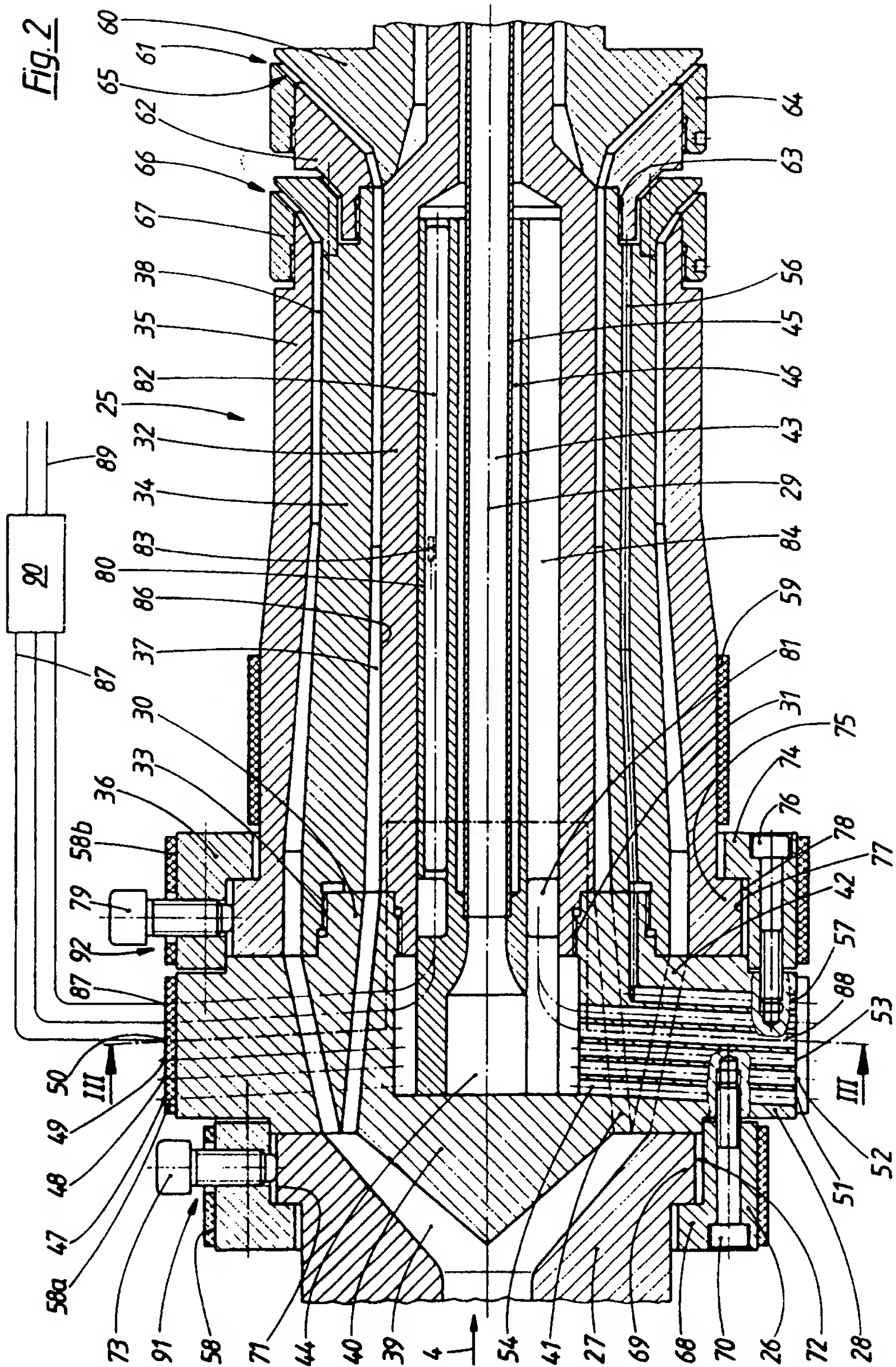
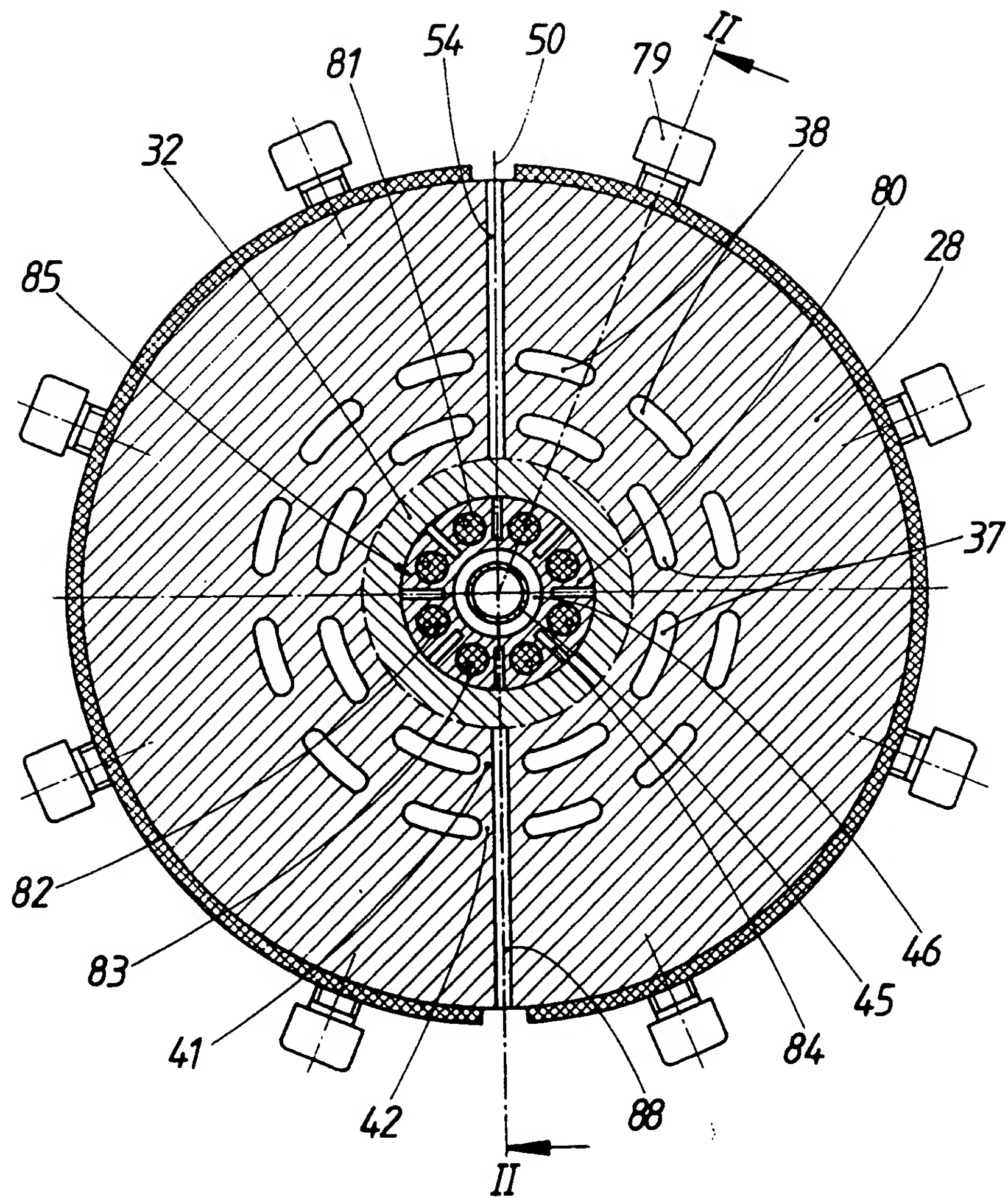


Fig.3





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 97 11 5683

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
Y	DE 40 10 404 A (LUPKE MANFRED ARNO ALFRED) * Zusammenfassung * * Spalte 2, Zeile 54 - Spalte 3, Zeile 65 * * Ansprüche; Abbildung 1 *	1-12	B29C47/22 B29C47/06
D,Y	US 5 346 384 A (HEGLER RALPH-PETER ET AL) * das ganze Dokument *	1-12	
A	WO 94 09964 A (LUPKE MANFRED ARNO ALFRED) * Zusammenfassung * * Seite 1, Zeile 34 - Seite 2, Zeile 3 * * Seite 8, Zeile 4 - Seite 10, Zeile 8 * * Abbildungen 1-4 *	1-8	
A	US 3 221 371 A (ALEXANDER MICHAEL STEVENS) * das ganze Dokument *	1-8	
A	US 4 846 660 A (DROSSBACH HUBERT M) * Abbildungen 1,2 * * Ansprüche 1-5 *	1-8	
A	US 5 466 402 A (LUPKE MANFRED A A) * Ansprüche; Abbildungen *		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 15. Januar 1998	Prüfer Jensen, K
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)